

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 03-129606

(43)Date of publication of application : 03.06.1991

(51)Int.Cl.

H01B 5/08

(21)Application number : 01-228797 (71)Applicant : HITACHI CABLE LTD

(22)Date of filing : 04.09.1989 (72)Inventor : SHIMOJIMA KIYOSHI
OSHIMA OKIHIRO
HIDA SHUJI

(30)Priority

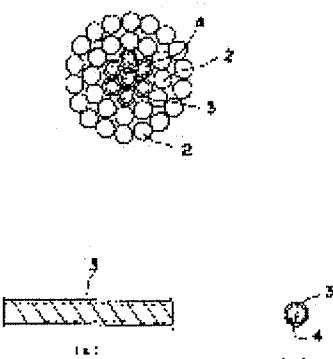
Priority number : 01195229 Priority date : 27.07.1989 Priority country : JP

(54) AERIAL POWER CABLE

(57)Abstract:

PURPOSE: To provide an aerial power cable capable of reducing its weight, significantly restricting the slack of the aerial cable, using a lower steel tower, and securing a sufficient amount of power supply by disposing a tubulax cover of a metallic tape around an FRP cable.

CONSTITUTION: An aerial power cable using an FRP cable 4 made of organic or inorganic fibers having great tensile strength as a tension member such as aramid fibers, silicone carbide fibers, or carbon fibers bound together with a synthetic resin binder in a line shape is used as a single cable or a strand of multiple cables covered with a metallic cover 3 of a metallic tape wound around or attached longitudinally thereon. Since the metallic cover serves as a buffer layer, brittleness of the FRP cable against bending or shocks is significantly lessened, thermal deterioration of the inside resin is effectively prevented to provide an FRP reinforced aluminum strand cable reliable for a long period of time.



⑩ 日本国特許庁 (JP) ⑪ 特許出願公開
⑩ 公開特許公報 (A) 平3-129606

⑪ Int. CL⁵
H 01 B 5/08

識別記号 庁内整理番号
2116-5G

⑪ 公開 平成3年(1991)6月3日

審査請求 未請求 請求項の数 4 (全7頁)

⑩ 発明の名称 架空送電線

⑪ 特 願 平1-228797

⑪ 出 願 平1(1989)9月4日

優先権主権 ⑪ 平1(1989)7月27日 ⑪ 日本 (JP) ⑪ 特願 平1-195229

⑩ 発明者 下嶋 清志 茨城県土浦市木田余町3550番地 日立電線株式会社金属研究所内

⑩ 発明者 大島 輿洋 茨城県日立市川尻町1500番地 日立電線株式会社豊浦工場内

⑩ 発明者 飛田 繁二 茨城県日立市川尻町1600番地 日立電線株式会社豊浦工場内

⑪ 出願人 日立電線株式会社 東京都千代田区丸の内2丁目1番2号

⑪ 代理人 弁理士 佐藤 不二雄

明細書

1. 発明の名称 架空送電線

2. 特許請求の範囲

(1) テンションメンバーとしてアラミド繊維、シリコンカーバイド繊維あるいは炭素繊維の如き抗張力の大きな有機又は無機繊維を強度のある合成樹脂をバインダーとして結束して線状としたP R P (Fiber - Reinforced Plastic) 線を用いてなる架空送電線において、上記P R P 線の単線あるいは複数の外周に金属テープによる巻回あるいは巻添え等によってパイプ状の金属外被を設けてなる架空送電線。

(2) 外被として使用する金属テープとして六明きテープを用いてなる請求項1記載の架空送電線。

(3) テンションメンバーとして、炭素繊維又はシリコンカーバイド繊維をエボキシ樹脂を母材として結束し、その上にポリイミド樹脂をコーティングし又はポリイミドフィルムをラ

ッピングしたP R P 線を表線として組合せた繊維を用いてなる架空送電線。

(4) テンションメンバーとして、炭素繊維又はシリコンカーバイド繊維をエボキシ樹脂を母材として結束したP R P 線を表線として組合せ、これら組合せ繊維をポリイミド樹脂で結合しあるいは組合せ外被をポリイミドフィルムで被覆した繊維を用いてなる架空送電線。

3. 発明の詳細な説明

【産業上の利用分野】

本発明体、架空送電線に關し、とくに送電線自体を軽量化し、架線強度の低下を大巾に抑制し、鉄塔の高さそのものを現状よりも低くすることを可能にし得る改良された架空送電線に関するものである。

【従来の技術】

架橋間に架線し電源地より電力を送電する架空送電線は、従来より第1-4図に示すような鋼心アルミ繩線が使用されてきた。すなわち、1はテンションメンバーとなる堅鉄メッシュ繩線であり、当

特開号3-129606 (2)

該亞鉛メッキ鋼線 1、1を組合せて鋼心とし、その外周に導電メンバーとしてのアルミ導線 2、2を図のように組合せて導線に構成してなるものである。

近年、電力需要の増大は著しく、同じ送電線を用いてできるだけ送電容量を増加できるようにしたり、あるいは塔の高さを可能な限り高く建設し、構体的な経費の節減を図ろうとする気運が次第に高まりつつある。

送電線の外径を太くすることなくあるいは塔を高くすることなく、送電線の送電容量を増大させる手段として、

(1) 鋼心の比強度(引張強さ/重量)を大きくし、軽い鋼線によって十分な張力維持を可能ならしめ、当該鋼心を細くした分だけ導電メンバーとなるアルミ導線の占める断面積を大きくする。

(2) 鋼心として従来の亞鉛メッキ鋼線の代りに線膨張係数が鋼線のほぼ1/10であるアンバー様を用い、送電線の送電容量を増大させ

て過電による加熱が生じ、送電線全体が熱膨張する場合に、前記熱膨張係数の小さいアンバー様にテンションメンバーとしての役割を果させ、架線強度の低下を防止する。

(3) 上記亞鉛メッキ鋼線やアンバー様の代りに重量が鋼線の1/5程度と極めて軽いアラミド繊維、炭素繊維などをポリエスチル系樹脂あるいはエボキシ系樹脂のような強度の大きい樹脂により結束して線状としたFRP線を用い、テンションメンバーとしての強度を確保しつつ導線そのものの重量を小さくし、結果的に電線の自重による弛度の低下を小さくする。

といった種々な提案がなされている。

【発明が解決しようとする課題】

上記提案のうち(2)のアンバー様をテンションメンバーとする送電線はすでに実用化されているが、線膨張係数を下げるることはできてもアンバー様そのものの強度は鋼線に比べると小さく、(1)の提案であるテンションメンバーを細くし、導電

メンバーの占める断面積を大きくするという改善策には適用できない。また、アンバー様は重量において従来の亞鉛メッキ鋼線と同等であり、導線強度が同等に付加されねばならないという問題がある。(3)のFRP線を用いる提案は、繊維の種類によっては単位断面積における強度において鋼線よりも優るといわれており、(1)の提案あるいは(2)の提案と共に対応し得ると考えられる。しかし、このようなFRP線を結束するバインダーとしての役目をなすプラスチックは、上記(1)あるいは(2)の提案において使用されている金属と比較すると、耐熱性が極めて悪く高温下では発火する可能性もある。また、上記ポリエスチル系やエボキシ系の樹脂をバインダーとするFRP線は耐候性が悪く脆いという欠点がある。このため、かかるFRP線をテンションメンバーとする送電線を製造する場合には、従来の送電線用の巻筒を有するドラムを使用することができず、また架線工事においても従来よりも延縄車のホイールの径を大きくしたり、塔脚に巻下

する金車の半径をも大きくしたりして電線に強い曲げが付加されないように配車する必要がある。

また、エボキシ系樹脂を用いても耐熱性に劣る点に問題があり、上記樹脂の耐熱性は1200～1500℃と極めて高いにもかかわらず、FRPとしてテンションメンバーとした電線の使用上の温度は高々150℃程度であるため、線膨張係数を小さくしたことの効果は前記アンバー様には発揮できない。

また、長時間の使用に対しても熱的劣化が予想され、長期間信頼性を必要とする架空送電線用テンションメンバーとしては欠点がある。

本発明の目的は、上記したような実情にかんがみ、テンションメンバーとしてFRP線を用いしかもほぼ従来の鋼心アルミ導線と同等の製造費を用いて製造し、あるいは同等の架線工具あるいは架線用器具を用いて延縄あるいは架線することができる新規なFRP線をテンションメンバーとして使用してなる架空送電線を提供しようとするものである。

【課題を解決するための手段】

本発明は、テンションメンバーとしてアラミド繊維、シリコンカーバイド繊維あるいは炭素繊維の如き抗張力の大きな者複又は無機繊維を複数のある合成樹脂をバインダーとして結合して棒状としたFRP線を用いてなる架空送電線において、上記FRP線の単線あるいは複線の外周に金属テープによる巻回あるいは縫合え等によるパイプ状の金属外被を設けたものであり、またその外被として使用する金属テープとして六明きテープを用いたものであり、あるいはまた、テンションメンバーとして、炭素繊維又はシリコンカーバイド繊維をエボキシ樹脂を母相として組成し、その上にポリイミド樹脂をコーティングし又はポリイミドフィルムをラッピングしたFRP線を素線として組合せた繊維を用い、さらには、炭素繊維又はシリコンカーバイド繊維をエボキシ樹脂を母相として組成したFRP線を素線として組合せ、これら組合せ素線間をポリイミド樹脂で結合あるいは組合せ外周をポリイミドフィルムで被覆した繊維を

用いたものである。

【作用】

FRP線の外周に金属テープよりなる金属外被を設けると、当該金属テープがバッファ層として作用し、FRP線の曲げや衝撃による脆さを著しく改善することができると共に、内部の樹脂の熱による劣化を効果的に防止し、長期間にわたり強耐性のあるFRP都強アルミ被覆を得ることができる。

また、上記金属テープに代えて、耐熱性に優れ強度の大きいポリイミド樹脂を用いても、上記バッファ層としての効果を十分に發揮させることができる。

【実施例】

以下に、本発明について実施例を参照し説明する。

第1図は本発明による架空送電線の実施例を示す断面図である。

図において4は、テンションメンバーとなるFRP線、3はその外周に設けられた金属テープ

であり、2はこれらテンションメンバーの周囲に巻合されたアルミ被覆である。

第2図は上記のようにしてテンションメンバーとして使用されるFRP線の具体的構成例の一を示すものであり、第2図(a)はその説明正面図、同図(b)はその端面図である。本実施例においては、金属テープを圓のように巻き FRP線4の外周にパイプ状の金属外被3を形成した例を示すものである。

また、第3図は別な実施例を示すものであり、第3図(a)はその説明正面図、同図(b)はその端面図であって、本実施例においては金属テープを巻きえにし、その巻合せ端縫を接着させず間隔3を形成するようにしたものである。

上記のように、金属外被を押出被覆にみられるような密封状態に被覆せず、巻回あるいは縫合えにより部分的な間隙が形成されるように構成するのは、バインダーとして使用されている樹脂から宿命的に発生するガスがパイプ状の金属外被内に封じ込められ、それが膨脹して破裂するおそれの

あるのを防止するためである。

従って、本発明においては、後述する六明きテープを用いる場合以外、金属テープを溶接したりしてパイプ内部にFRP線を密封するような状態にしないことが重要である。

第4および5図はさらに別な実施例を示すものであり、FRP線そのものを繊維として構成し、その繊維の外周に金属テープよりなる金属外被を形成した例をそれぞれ示すものである。

すなわち、第4図はFRP線4、4の端縫の外周に金属テープを巻きして金属外被3を形成したものであり、同図(c)はその説明正面図、(b)はその端面図である。第4図におけるうは介在プラスチックであるが、例えば金属テープを巻きするに当たりエボキシ接着剤の如き接着剤をFRP線の外周に塗布し、その上に金属テープを巻きして金属外被3を設ければ接着剤そのものがその後硬化し介在プラスチックを形成することができる。

第5図は、FRP線4、4を繊維に構成し、その外周に金属テープを巻きえしてその端縫を重ね

合せ部3bとした例を示すものであり、第5図(a)はそのように構成した説明正面図、同じく(b)はその端面図である。

この場合においても重ね合せ部3bは単に重ね合せ状態にしておくのみに止め、溶接等をしないことが大切であり、このような重ね合せ部を形成しておくことでFEP線より発生したガスがこの重ね合せ部3bより流れ出しができるように構成しておく必要がある。

第6図は金属外被として使用する金属チア3Aの別な実施例を示すものであり、同図(a)はその平面図、同図(b)は同図(a)のA-A断面図を示すものである。

本実施例においては、図に示すように金属外被を形成するためのチア3Aそのものに穴6、6が形成されている。このような穴明き金属チア3Aを使用する際には、FEP線の外周に金属外被を形成するに当りシーム溶接するなどして接合部を溶接封状態に形成しても、内部のFEPより発生したガスは、穴6、6より逃げることができ

るから、ガスの封じ込めによる金属外被の剥離破裂のおそれを回避することができる。

なお、本発明に使用する金属外被にはアルミニウムはアルミニウム金テープ、スチールテープあるいはさらにスチールテープの上に亜鉛メッキ等を施したテープなど適宜選択して使用すればよい。

また、本発明においては、すでに説明したようにFEP線より発生したガスを封じ込めないように考慮する必要があり、チア間をラップさせるにしてもラップ代についてはできるだけ小さくすることが望ましく、むしろ小間隔を設ける等の配慮をすることが望ましい。そして、本発明においてこのようにラップ代を小さくしたり間隔を設けたりしても強度特性を劣化させるおそれはない。

架空送電線のテンションメンバーであるFEP線の外周に金属外被を設ければ、FEP線そのものの長所を適切に發揮させると共にその欠点を金属外被が適確に補完し、経済にして引張り強度の大きな架空送電線を製造することが可能になり、しかも長期的信頼性を確立することができる。

第7図は、本発明に使用するテンションメンバー用素線としての別な実施例を示すものであり、炭素繊維又はシリコンカーバイド繊維をエボキシ樹脂を母材として結束したFEP線4の外周にポリイミド層10をコーティングした例を示すものである。

ポリイミド樹脂は、軟化点が700°Cであり、高温での強度低下が少なく、安定性の高い材料であり、耐熱エナメル線の被膜材料として従来より広く使用されているものである。

従って、このようなポリイミドをコーティングすることにより、上記した金属チアに比較すれば劣るとはいえ、バッファ層としての優れた効果を発揮し、FEP線自身が有する前述した欠点を大幅に改善することができ、テンションメンバーとしての有用性を十分に發揮させることができる。この場合の繊維としては、強度や耐候性などの上から炭素繊維かシリコンカーバイド繊維を用いることが望ましい。

第8図は、ポリイミドをコーティングする代り

に、ポリイミドフィルムをラッピングし、ポリイミド層10を形成させたものであり、このようなラッピングによってポリイミド層10を形成しても差支えはないのである。

第9図は、上記したようにFEP線4上にポリイミド層10を形成した素線を組合せてテンションメンバーとし、その上にアルミニウム2+2を組合せた本発明に係る実施例電線の断面図を示すものである。

この実施例は、上記したようにFEP線4の半導体ごとにポリイミド層10を被覆したもの用いているが、例えば第10図に示すようにFEP線4:4を素線としてまず組合せ、これを素線端をポリイミド樹脂で結合しても差支えなく、同図(a)はそのように構成した実施例の正面見取図、同図(b)はその断面図を示したものである。

第11図は、さらに別な実施例を示すものであり、FEP線4:4を素線として並列せしめ、その外周をポリイミドフィルムで被覆してポリイミド層10を形成したものであり、同図(a)はそ

の説明見取図、同図 (b) はその断面図であって、このような構成としても差支えはない。

第 1・2 図は、構造にその構成を示した F R P 線の耐熱性試験を行なった結果を示すプロット図であるが、エポキシ樹脂含浸のみの F R P 線に比べ、ポリイミドを被覆することにより耐熱性の向上を図り得ることがよくわかる。ポリイミドのみを含浸して F R P 線とすれば、耐熱性は最高となるが、ポリイミドは非常に高価であり、経済性の点を考慮すると、上記した各実施例のよう構成とすることが実用性の上からみて好ましいのである。

第 1・3 図は、本発明に係る実施例柔線の製造方法の具体例を示す説明図であり、ボビン 2-0, 2-0 より纖維ヤーン 4-0, 4-0 を送り出し、加圧含浸槽 2-1 においてエポキシ含浸を行なってダイスにより纖維に纏り、乾燥炉 2-2 で乾燥させた後、ポリイミド塗布装置 2-3 (これはポリイミドテープ巻装置であってもよい)においてポリイミド膜を被覆し、乾燥炉 2-4 において乾燥する。

なお、エポキシ含浸乾燥処理した後に新たな纖

維をラッピングしながらあるいはラッピングした後にポリイミド層形成処理を行なうようにしても差支えはない。

【発明の効果】

以上の通り、本発明に係る架空送電線によれば、送電線自体を軽量化し、導線遮度の低下を大幅に抑制できることとなり、現状よりも高さの低い塔塔を建設して十分な送電容量を確保できるという大きな特徴を発揮することができる。

4. 図面の簡単な説明

第 1 図は本発明に係る架空送電線の実施例を示す断面図、第 2 図は本発明に使用する F R P 線の実施例の一を示すものであり、(a) はその説明正面図、(b) はその端面図、第 3 図はさらに別な実施例を示すものであり、(a) はその説明正面図、(b) はその端面図、第 4 および 5 図は F R P 線を導線とした場合の 2 種の実施例を示すものであり、第 4 および 5 図において (a) はそれぞれの説明正面図、(b) はそれぞれの端面図、第 6 図 (a) は本発明の金属外被として使用する

金属テープの別な実施例を示す平面図、同図 (b) は同図 (a) の A-A 断面図、第 7 図は F R P への被覆層としてポリイミド層を用いた別な実施例の断面図、第 8 図はポリイミドフィルムのラッピング層を設けた例を示す説明見取図、第 9 図はポリイミド被覆 F R P 線をテンションメンバーとした送電線の実施例を示す断面図、第 10 図 (a) はポリイミド層により結合した F R P 線の見取図、同図 (b) はその断面図、第 11 図 (a) は F R P 線を並列させその外周にポリイミドテープをラッピングした例を示す説明見取図、同図 (b) はその断面図、第 1・2 図は耐熱性試験結果を示すプロット図、第 1・3 図はポリイミド被覆 F R P 線の製造装置の構造説明図、第 1・4 図は従来の鋼心アルミ漆線の断面図である。

1 : 鋼鉄メッキ鋼線、

2 : アルミ漆線、

3 : 金属外被、

3 A : 金属テープ、

4 : F R P 線、

6 : 穴、

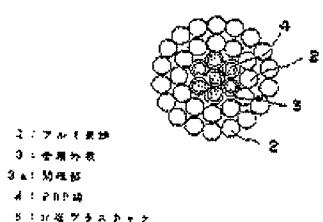
10 : ポリイミド層、

出願人 日立電線株式会社

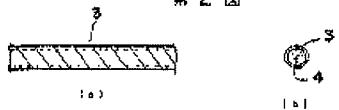
代理人弁理士 佐藤不二雄

特開平3-129606 (6)

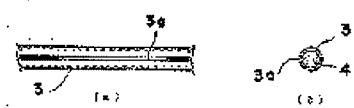
第三回



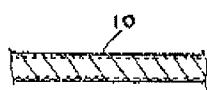
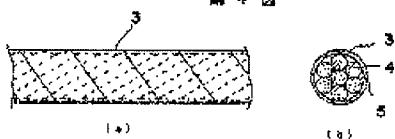
第 2 章



第3回

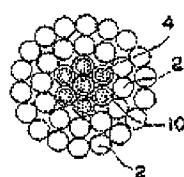


35 4 1

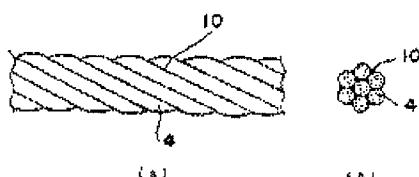


2 : アルミ鋳塊
4 : PSS塊
約 : 鋼生産塊

第三回



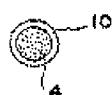
卷之四



4

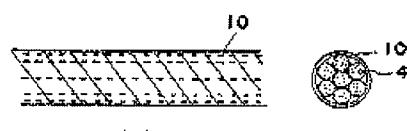
3：食馬者
3A：金屬子 - 7
3B：重合生財
4：PPP牌
6：六
10：求孚勿

第三回



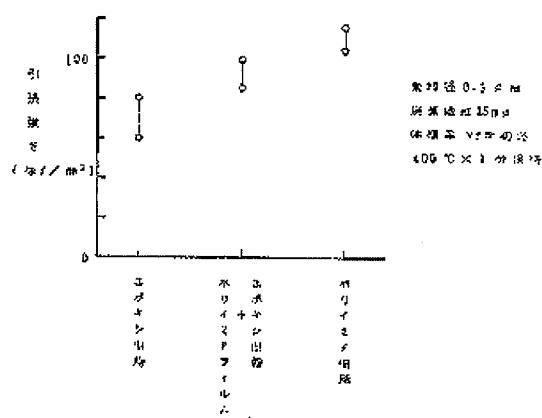
九、断面 (b)

第 1 页

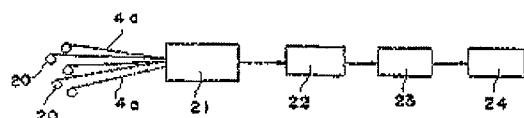


4 : F&P 4

第五章



第13回



第14回

